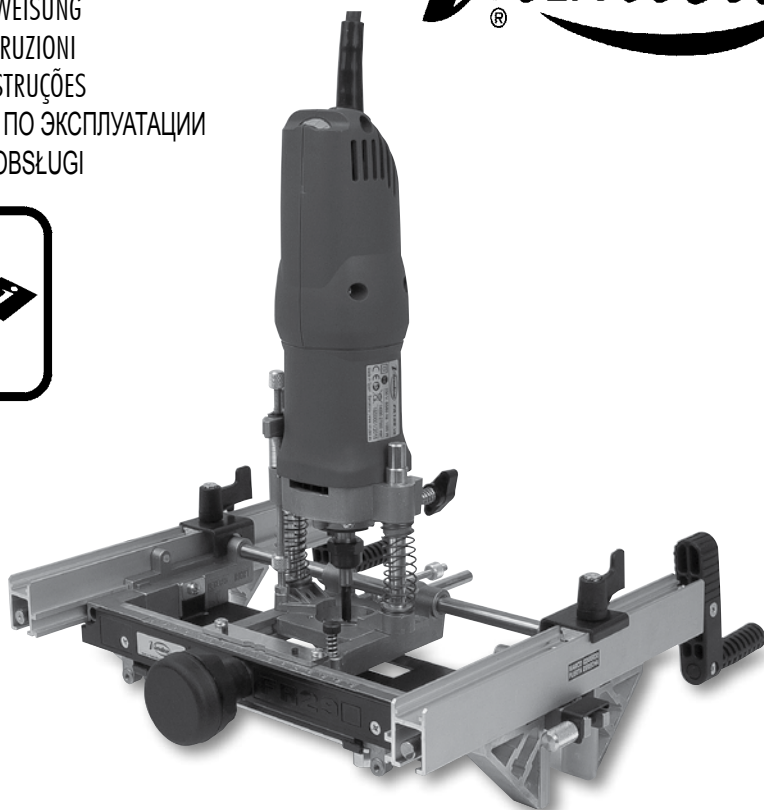


MANUAL DE INSTRUCCIONES
OPERATING INSTRUCTIONS
MODE D' EMPLOI
GEBRAUCHSANWEISUNG
MANUALE D'ISTRUZIONI
MANUAL DE INSTRUÇÕES
ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ
INSTRUKCJA OBSŁUGI

Virutex[®]



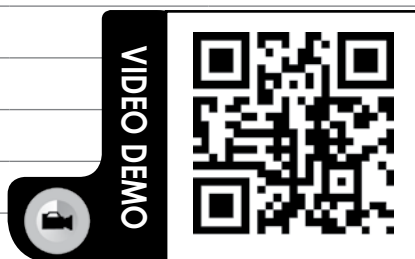
FR129 VB



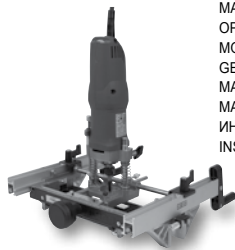
Fresadora de herrajes
Router for fitting hinges
Fraiseuse paumelleuse
Beschlagfräse

Fresatrice per cerniere
Fresadora de ferragens
Фрезер для петель

Frezarka do montowania zawiasów



www.virutex.es



MANUAL DE INSTRUCCIONES
OPERATING INSTRUCTIONS
MODE D'EMPLOI
GEBRAUCHSANWEISUNG
MANUALE D'ISTRUZIONI
MANUAL DE INSTRUÇÕES
ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ
INSTRUKCJA OBSŁUGI



página/page
seite/pagina
страница/strona

ESPAÑOL	Fresadora de herrajes FR129 VB	2
ENGLISH	FR129 VB Router for fitting hinges	7
FRANÇAIS	Fraiseuse paumelleuse FR129 VB	12
DEUTSCH	Beschlagfräse FR129 VB	18
ITALIANO	Fresatrice per cerniere FR129 VB	23
PORTUGUÊS	Fresadora de ferragens FR129 VB	28
РУССКИЙ	Фрезер FR129 VB для петель	34
POLSKI	Frezarka do montowania zawiasów FR129 VB	40

ESPAÑOL

FRESADORA DE HERRAJES FR129 VB

(Figuras en página 47)

Importante



Antes de utilizar la máquina lea atentamente éste MANUAL DE INSTRUCCIONES y el FOLLETO DE INSTRUCCIONES GENERALES DE SEGURIDAD que se adjunta. Asegúrese de haberlos comprendido antes de empezar a operar con la máquina.

Conserve los dos manuales de instrucciones para posibles consultas posteriores.

Nota importante



Lea atentamente el FOLLETO DE INSTRUCCIONES GENERALES DE SEGURIDAD que se adjunta con la documentación de la máquina.

- Asegúrese antes de enchufar la máquina, que la tensión de alimentación se corresponda con la indicada en la chapa de características.
- Mantenga siempre las manos alejadas del área de corte. Sujete siempre con la seguridad la máquina.
- Use siempre herramientas originales VIRUTEX. No use nunca herramientas defectuosas o en mal estado.
- Utilizar siempre fresas con el diámetro de la caña adecuada a la pinza a utilizar y adaptadas a la velocidad de la herramienta.

cuado a la pinza a utilizar y adaptadas a la velocidad de la herramienta.



Desconectar la máquina de la red eléctrica antes de proceder a cualquier operación de mantenimiento.

1. CARACTERÍSTICAS

Potencia.....1.000 W
Velocidad en vacío.....14.000-27.000/min
Diámetro pinza.....8 mm
Peso.....4,3 Kg

Nivel de Presión acústica Ponderado A.....86 dBA
Nivel de Potencia acústica Ponderada A.....97 dBA
Incertidumbre de la medición.....K = 3 dBA



¡Usar protectores auditivos!

Nivel total de emisión de vibraciones.....a_v: <2,5 m/s²
Incertidumbre de la medición.....K: 1,5 m/s²

2. DIMENSIONES

Desplazamiento longitudinal del eje de la fresa.....145 mm
Desplazamiento transversal del eje de la fresa.....54 mm
Fresado longitudinal con fresa Ø: 16 mm.....161 mm
Fresado transversal con fresa Ø: 16 mm.....70 mm
Abertura mínima entre las mordazas.....33 mm
Abertura máxima entre las mordazas.....200 mm
Diámetro máximo de fresa.....32 mm
En éste manual, se citan en distintos apartados, los concep-

14. ACCESSORIES

Standard templates for different hinges
Template guides for different cutter bit diameters.
2945471 90° CORNER CHISEL RC29M

15. TEMPLATE GUIDES AND CORRESPONDING CUTTER BITS

See (Fig. 21).

16. NOISE LEVEL

The noise and vibration levels of this device have been measured in accordance with European standard EN60745-2-17 and EN 60745-1 and serve as a basis for comparison with other machines with similar applications.

The indicated vibration level has been determined for the device's main applications and may be used as an initial value for evaluating the risk presented by exposure to vibrations. However, vibrations may reach levels that are quite different from the declared value under other application conditions, with other tools or with insufficient maintenance of the electrical device or its accessories, reaching a much higher value as a result of the work cycle or the manner in which the electrical device is used.

Therefore, it is necessary to establish safety measures to protect the user from the effects of vibrations, such as maintaining both the device and its tools in perfect condition and organising the duration of work cycles (such as operating times when the machine is subjected to loads, and operating times when working with no-load, in effect, not in use, as reducing the latter may have a considerable effect upon the overall exposure value).

17. GUARANTEE

All of VIRUTEX portable tools are guaranteed for 12 months from the date of supply, excluding any damage which is a result of incorrect use or of natural wear and tear on the machine.

All repairs should be carried out by the official VIRUTEX technical assistance service.

18. RECYCLING ELECTRICAL EQUIPMENT

Never dispose of electrical equipment with domestic waste. Recycle equipment, accessories and packaging in ways that minimise any adverse effect on the environment. Comply with the current regulations in your country.

Applicable in the European Union and in European countries with selective waste collection systems:

If this symbol appears on the product or in the accompanying information, at the end of the product's useful life it must not be disposed of with other domestic waste.



In accordance with European Directive 2002/96/EC, users may contact the establishment where they purchased the product or the relevant local authority to find out where and how they can take the product for environmentally friendly and safe recycling.

VIRUTEX reserves the right to modify its products without prior notice.

FRANÇAIS

FRAISEUSE DE FERRURES FR129 VB (FIGURES EN PAGE 47)

Important



Avant d'utiliser la machine, lisez attentivement ce MANUEL D'INSTRUCTIONS et la BROCHURE D'INSTRUCTIONS GÉNÉRALES DE SÉCURITÉ qui vous sont fournis avec cette machine. Assurez-vous de bien avoir tout compris avant de commencer à travailler sur la machine. Gardez toujours ces deux manuels d'instructions à portée de la main pour pouvoir les consulter, en cas de besoin.

Note importante



Veillez lire attentivement la BROCHURE D'INSTRUCTIONS GÉNÉRALES DE SÉCURITÉ qui est jointe à la documentation de la machine.

2. Avant de brancher la machine, vérifier si la tension d'alimentation correspond à celle indiquée sur la plaque des caractéristiques.
3. Toujours maintenir les mains éloignées de la zone de coupe. Toujours fixer fermement la machine.
4. Toujours utiliser des outils d'origine VIRUTEX. Ne jamais utiliser d'outils défectueux ou en mauvais état.
5. Toujours utiliser des fraises au diamètre de tige correct pour la pince à utiliser et adaptées à la vitesse de l'outil.



Débrancher la machine du secteur avant de réaliser toute opération de maintenance.

1. CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES

Puissance.....1.000 W
Vitesse à vide.....14.000-27.000/min
Diamètre pince.....8 mm
Poids machine.....4,3 kg

Niveau de pression acoustique continu
équivalent pondéré A.....86 dBA

Niveau de puissance acoustique A.....97 dBA
Incertitude.....K = 3 dBA



Porter une protection acoustique!

Valeurs totales des vibrations..... a_v : < 2,5 m/s²
Incertitude.....K: 1,5 m/s²

2. DIMENSIONS

Déplacement longitudinal de l'axe de la fraise.....145 mm
Déplacement transversal de l'axe de la fraise.....54 mm
Fraisage longitudinal avec fraise Ø: 16 mm.....161 mm
Fraisage transversal avec fraise Ø: 16 mm.....70 mm
Ouverture minimum entre les mâchoires.....33 mm
Ouverture maximum entre les mâchoires.....200 mm
Diamètre de fraisage maximum.....32 mm

Les concepts suivants sont cités dans plusieurs paragraphes de ce manuel. Leur interprétation se trouve sur la (Fig. 1).

A = Largeur de délardement ou rainure

B = Largeur de l'aile de la penture ou de la charnière

R = Profondeur de délardement ou rainure (Face intérieure du délardement)

Face d'entrée de la Porte

Face de sortie de la Porte

Porte ouverture à droite

Porte ouverture à gauche

Pour pouvoir poser une penture ou une charnière déterminée, avec la FR129VB et avec le modèle, la largeur de délardement minimum nécessaire A (Fig. 1) doit être au moins égale à la largeur de l'aile B (Fig. 1) + 6 mm.

Les modèles pour les pentures ou les charnières spéciales sont toujours fabriqués en fonction de la largeur du délardement et non pas en fonction de l'épaisseur de la porte, même si généralement ces deux mesures coïncident, sauf si le contraire est spécifié dans la commande. Si l'épaisseur de la porte est plus petite que la largeur du délardement, la penture ou la charnière sera correctement posé sur l'encadrement, mais sur la porte, le cylindre de la penture ou de la charnière dépassera de la face de la porte et la différence sera celle qui existe t entre les épaisseurs.

3. DÉSEMBALLAGE

À l'intérieur de la valise de transport, vous trouverez les éléments suivants: (Fig. 2)

1. Fraiseuse copieuse FR129VB avec fraise Ø: 7,6 mm de M.D.
2. Ensemble base fraiseuse avec modèle pour pentures de 9,5 cm de long pour portes de 35 mm de délardement et guidage modèle d'un diamètre extérieur de 12 mm.
3. Tube distribution pentures, pour 3 pentures par porte.
4. Tube distribution pentures, pour 4 pentures par porte.
5. Union distributeur pentures.
6. Tournevis Philips.
7. Clé 11 mm pour bloquer l'axe moteur et fixer les index.
8. Clé 19 mm pour écrou fixation pince.
9. Clé 4 mm pour régler le repère du jeu encadrement/porte
10. Centreur pour pentures de renfort.

4. ASSEMBLAGE DE LA FRAISEUSE

Dévisser l'écrou C (Fig. 2).

Monter le corps moteur 1 (Fig. 2), dans les colonnes de la base de la fraiseuse 2 (Fig. 3).

Vérifier le glissement vertical du corps moteur dans les colonnes.

Visser l'écrou C (Fig. 3).

Vérifier que le guidage modèle glisse librement, dans la silhouette du modèle, dans le sens longitudinal et transversal.

5. DESCRIPTION GÉNÉRALE DE LA FRAISEUSE

Les éléments qui composent la fraiseuse et leurs fonctions sont les suivants:

5.1 Un corps moteur 1 (Fig. 3) qui, par l'intermédiaire de son axe moteur, fournit à une fraise la puissance et les tours nécessaires pour réaliser les délardements.

5.2 Une base 2 (Fig. 3) incorporant le modèle D (Fig. 3) et les éléments de fixation et de réglage, à l'encadrement et à la porte et permettant le déplacement du corps moteur 1 (Fig. 3) sur des glissières, dans les sens longitudinal, transversal et de la profondeur, pour obtenir le fraisage du délardement. Cette base 2 (Fig. 3) permet de situer les délardements pour les pentures ou les charnières sur l'encadrement, en la plaçant sur la largeur du délardement (Fig. 1 et 4) et en s'appuyant sur la face intérieure R (Fig. 1 et 4) de celui-ci ou sur l'épaisseur de la porte, (Fig. 13).

Il est également possible de poser des pentures ou des charnières sur des encadrements sans délardement, en prenant des repères sur la face extérieure de l'encadrement avec les vis C1 (Fig. 17), comme cela est expliqué dans le paragraphe 10.

On fixe la base 2 (Fig. 4) sur l'encadrement ou sur la porte, en serrant les mâchoires E (Fig. 4) en tournant les manivelles F (Fig. 4).

De chaque côté de la base 2 (Fig. 5) de la fraiseuse se trouvent des supports G et H (Fig. 5) ayant la double fonction de servir, sur leur face extérieure, de butée de repère sur le délardement du longeron de l'encadrement (Fig. 9), pour situer la première penture, et de support pour l'Union I (Fig. 3) et le tube distributeur de pentures K (Fig. 3), employés pour situer la seconde penture et les pentures successives. L'Union I (Fig. 3) comporte la Butée J (Fig. 13) utilisée pour situer la première penture sur la porte. Cette butée est réglée d'origine pour laisser un jeu d'environ 1,5 mm entre la porte et le longeron de l'encadrement quand la porte est montée. On peut augmenter ce jeu si on le souhaite, en dévissant la vis J1 (Fig. 13) et en déplaçant la Butée J (Fig. 13).

Les tubes de distribution de pentures K (Fig. 3) permettent de répartir les trois ou quatre délardements, sur la longueur de l'encadrement et de la porte, (Fig. 11 et 14). Sur leurs deux extrémités, des systèmes de réglage permettent de travailler sur différentes hauteurs de porte, 191, 203 et 211 cm, et avec des pentures de différentes longueurs (Fig. 3). La base dispose d'un dispositif L (Fig. 6) pour l'assemblage rapide du modèle D (Fig. 6), de la penture à utiliser.

La machine FR129 VB permet également de fraiser des délardements rectangulaires sans modèle, en suivant les indications du paragraphe 9 de ce manuel.

6. PRÉPARATION DE LA FRAISEUSE



Vérifier que la machine est bien débranchée du secteur, avant de réaliser toutes les opérations de préparation ou d'entretien.

6.1 PRÉPARATION DU MODÈLE



Pour l'entaillage avec des gabarits spéciaux il faut utiliser des fraises de diamètre 7,6 mm seulement. L'utilisation de fraises avec des autres dimensions provoquera un entaillage plus grand ou plus petit des dimensions désirées.

Pour chaque type de penture, il faut utiliser un modèle D (Fig. 6). Le même modèle sert pour situer la penture sur l'encadrement et sur la porte, à ouverture à droite ou à gauche. Voir sur la liste, ci-jointe, les modèles standardisés de modèles pour FR129 VB.

On monte le modèle D (Fig. 7) sur les ressorts L (Fig. 7) par simple pression. La flèche du modèle doit coïncider avec l'indication "RIGHT-DERECHA" (DROITE) (Fig. 6), du côté de l'huissierie, si on prépare la machine pour des portes à ouverture à droite, ou avec l'indication "LEFT-IZQUIERDA" (GAUCHE), du côté opposé, pour celles à ouverture à gauche. Le délardement peut être réalisé avec la fraise et le guidage modèle N (Fig. 7), fourni avec la machine en suivant tout le profil du modèle.

Pour les pentures dont les ailes de fixation à l'encadrement terminent en pointe ronde, il est recommandé d'utiliser une fraise du même diamètre que la largeur de l'aile et le guidage modèle correspondant à la fraise, ainsi le délardement se réalisera en un seul passage et plus rapidement. Voir le paragraphe de fraises et guidages modèles (Fig. 21).

6.2 MONTAGE DE LA FRAISE



Assurez vous de bien monter la pince porte-fraise dans la position correcte, sinon cela pourrait entraîner des vibrations ou même le détachement de celui-ci de son support (Fig. 22).



Débrancher la machine du secteur avant de réaliser toute opération de manipulation.

Il faut d'abord extraire le corps moteur 1 (Fig. 2), de la base 2 (Fig. 3), en procédant en sens inverse de ce qui est expliqué dans le paragraphe 4, pour son montage. À l'aide des clés de service 7 et 8 (Fig. 8), on changera la fraise, si besoin est, et on réglera la sortie de celle-ci, à 29 mm entre l'extrémité de la fraise et la tête de l'écrou, en prenant soin de la serrer très fort.

Si la fraise montée est plus grande que 22 mm, elle ne passera pas par le couvercle P (Fig. 7), il faudra donc la démonter en retirant les vis P1 (Fig. 7) qui la fixent.

Pour terminer, remonter le corps moteur 1 sur la base 2 (Fig. 3), comme cela est indiqué dans le paragraphe 4.

6.3 PRÉPARATION DU TUBE DISTRIBUTEUR

Le tube distributeur de pentures K (Fig. 3) doit être monté sur l'union I (Fig. 3), dans la position de la (Fig. 3), et dans le trou correspondant à la hauteur de l'encadrement, sur laquelle on va poser les pentures 211, 203 ou 191 cm.

À l'extrémité opposée du tube K (Fig. 3), situer la butée de repères M (Fig. 3) dans le trou correspondant à la longueur de la penture à poser, ou dans celui le plus proche, si celle-ci ne coïncide avec aucune des longueurs marquées.

7. MISE EN PLACE DES PENTURES AVEC MODÈLE SUR DES PORTES À OUVERTURE À DROITE

7.1 MISE EN PLACE DE PENTURES OU DE CHARNIÈRES SUR L'ENCADREMENT

Avant de commencer, vérifier que le montage ou le réglage de la fraise, du modèle et la préparation du tube distributeur ont été réalisés correctement comme l'indique le paragraphe 6.

POSITIONNEMENT DE LA MACHINE POUR LE PREMIER DÉLARDEMENT

Desserrer les leviers S (Fig. 9). Situer la fraiseuse (Fig. 9) sur le délardement de l'encadrement, en orientant l'indicateur "ENCADREMENT DROIT" MD (Fig. 9 et 5) vers la partie supérieure de celui-ci.

Déplacer la machine jusqu'à la limite latérale du délardement de l'encadrement et la déplacer vers le haut jusqu'à ce que le support H (Fig. 9) touche le fond du délardement sur le longeron de l'encadrement.

Serrer les mâchoires sur l'épaisseur de l'encadrement avec les manivelles F (Fig. 9).

Déplacer la base 2 (Fig. 9) de la fraiseuse, sur la largeur du délardement, jusqu'à ce que le modèle et son support s'appuient sur la face intérieure T (Fig. 9) du délardement de l'encadrement et fixer la machine dans cette position, à l'aide des leviers S (Fig. 9).

RÉGLAGE DE LA PROFONDEUR DU DÉLARDEMENT

Quand la machine est positionnée pour le premier délardement, appuyer sur le corps moteur contre l'encadrement, jusqu'à ce que la pointe de la fraise touche le bois et la bloquer dans cette position avec le bouton U (Fig. 9).

Situer la penture ou la charnière entre la tête V et l'écrou W (Fig. 10). Régler l'épaisseur de la penture avec cet écrou. Retirer la penture ou la charnière et débloquer le bouton U (Fig. 9).

Pour cette action, vous devez d'abord relâcher la gâchette de la butée primaire en appuyant sur elle.

MISE EN MARCHÉ

Pour mettre en marche la machine, pousser vers l'avant le bouton X (Fig. 8), qui restera fixé sur la position marche. Pour arrêter la machine, il suffit d'appuyer sur la partie arrière du bouton et il reviendra automatiquement à sa

position de repos.

FRAISAGE DU PREMIER DÉLARDEMENT

Brancher la fraiseuse sur le secteur. Appuyer sur le bouton de sûreté X (Fig. 8) et sur l'interrupteur de la fraiseuse pour la mettre en marche.

En faisant pression graduellement sur le corps moteur 1 (Fig. 9), la fraise fait une incision sur la face du délardement, jusqu'à la profondeur préalablement réglée de la penture. Fixer la machine à cette profondeur, avec le bouton U (Fig. 9). Ensuite faire glisser le corps moteur dans les sens longitudinal et transversal, en suivant la silhouette du modèle pour obtenir le délardement de toute la silhouette de la penture ou de la charnière.

Quand on a fini le délardement de la première penture, on arrête la fraiseuse et on desserre les manivelles F (Fig. 9), on fait glisser la fraiseuse jusqu'à la position approximative de la seconde penture et on fixe à nouveau les manivelles F.

MONTAGE DU TUBE DISTRIBUTEUR

Ne desserrer que légèrement la manivelle supérieure FS (Fig. 11) et séparer la machine du délardement de l'encadrement de ce côté-là, d'environ 0,5 cm, pour faciliter le montage du Tube distributeur K (Fig. 11) préparé auparavant.

Monter le Tube distributeur K (Fig. 11) sur le support H (Fig. 11 et 5). Pour ce faire, tirer sur la goupille G1 (Fig. 5) jusqu'à ce qu'elle permette l'entrée de l'union I (Fig. 5) du tube distributeur K (Fig. 11) entre les supports H (Fig. 11 et 5) et la lâcher quand le trou coïncide avec la goupille G1 (Fig. 5) pour obtenir le verrouillage.

FRAISAGE DU 2e et 3e DÉLARDEMENT

Pour positionner la machine pour le second délardement, desserrer les deux manivelles F (Fig. 11), situer le centreur M (Fig. 11) du tube distributeur de pentures K (Fig. 11), sur la partie inférieure du délardement de la première penture et en soutenant la machine contre le délardement, fixer à nouveau les manivelles F (Fig. 11) dans cette position. Fraiser le délardement de la seconde penture de la même façon que pour la première.

On répète l'opération pour le fraissage du troisième délardement, en mettant le repère du tube distributeur K (Fig. 11), sur la deuxième penture et on répète à nouveau l'opération pour la quatrième, si on travaille avec le tube de distribution N°4 (Fig. 2), pour 4 pentures ou charnières.

7.2 MISE EN PLACE DES PENTURES OU DES CHARNIÈRES SUR LA PORTE MONTAGE DU TUBE DISTRIBUTEUR

Placer le tube distribution de pentures K (Fig. 13) avec la butée J (Fig. 13) vers le bas, dans le support G (Fig. 13), sur le côté du support indiquant "PUERTA DERECHA" (PORTE DROITE) MI (Fig. 13) et le verrouiller avec la goupille G1 (Fig. 13).

POSITIONNEMENT DE LA MACHINE POUR LE PREMIER DÉLARDEMENT

Desserrer les leviers S (Fig. 13) et situer la fraiseuse sur le chant de la porte avec le tube K (Fig. 13) vers le côté supérieur de celle-ci.

Déplacer la fraiseuse sur le chant de la porte jusqu'à ce que

la butée J (Fig. 13) touche l'extrémité supérieure de celle-ci et serrer les mâchoires sur la porte, à l'aide des manivelles F (Fig. 13). Déplacer la base 2 de la machine (Fig. 12 et 13) jusqu'à ce que les butées Y (Fig. 12), situées des deux côtés de la base, touchent les têtes des vis Z (Fig. 12) et fixer à nouveau les leviers S (Fig. 13) dans cette position.

La situation des vis Z (Fig. 12) par rapport aux butées Y (Fig. 12) donnent un jeu de 1,5 mm, sur la porte montée, entre la face d'entrée de la porte et le fond du délardement de l'encadrement. Pour réduire le jeu, on peut ajouter des rondelles de l'épaisseur nécessaire sur les vis Z (Fig. 12).

FRAISAGE DU PREMIER DÉLARDEMENT

Brancher la fraiseuse sur le secteur. Appuyer sur le bouton de sûreté X (Fig. 8) et sur l'interrupteur de la fraiseuse pour la mettre en marche.

En faisant pression graduellement sur le corps moteur 1 (Fig. 13), la fraise fait une incision sur la face de la porte, jusqu'à la profondeur préalablement réglée de la penture. Fixer la machine à cette profondeur, avec le bouton U (Fig. 13).

Faire glisser ensuite le corps moteur, dans les sens longitudinal et transversal, en suivant la silhouette du modèle pour obtenir le délardement de toute la silhouette de la penture ou de la charnière.

Quand on a fini le délardement de la première penture, on arrête la fraiseuse et on desserre le bouton U (Fig. 13).

CHANGEMENT DU TUBE DISTRIBUTEUR

Extraire le tube distributeur K (Fig. 13) du support G (Fig. 13) et le monter à nouveau sur le même support, mais en situant cette fois la butée J (Fig. 13 et 14) vers le haut.

FRAISAGE DU 2e ET 3e DÉLARDEMENT

Desserrer les manivelles F (Fig. 13) en libérant la pression exercée sur l'épaisseur de la porte et faire glisser la fraiseuse jusqu'à la position de la seconde penture.

Pour définir la distance entre les pentures (Fig. 14), on met le repère du centreur M (Fig. 14) du tube distributeur de pentures K (Fig. 14), sur la partie inférieure du délardement de la première penture, ce qui laisse la machine à la distance nécessaire, pour réaliser le délardement de la deuxième penture. On fixera l'ensemble à la porte, avec les manivelles F (Fig. 14) de la même façon que pour la première penture, et on fraisera le délardement de la même manière.

On répète l'opération pour le fraissage du troisième délardement, en mettant le repère du tube distributeur K (Fig. 14), sur la seconde penture et on répète à nouveau l'opération pour la quatrième, si on travaille avec le tube de distribution N°4 (Fig. 2), pour 4 pentures ou charnières.

8. MISE EN PLACE DES PENTURES AVEC MODÈLE SUR PORTES À OUVERTURE À GAUCHE

Vérifier si le modèle a été monté correctement pour travailler sur des portes à ouverture à gauche, comme cela est expliqué dans le paragraphe 6, PRÉPARATION DE LA FRAISEUSE.

8.1 MISE EN PLACE DE PENTURES OU DE CHARNIÈRES SUR L'ENCADREMENT

La marche à suivre pour le fraissage des délardements est la

même que celle pour les encadrements de portes à ouverture à droite, avec la seule différence qu'il faut employer le support G (Fig. 5) avec l'indication MARCO IZQUIERDO (ENCADREMENT GAUCHE), comme repère pour situer la première penture sur l'encadrement et sur lequel sera monté le tube distributeur K, utilisé pour situer les pentures successives. (Fig. 5)

8.2 MISE EN PLACE DE PENTURES OU DE CHARNIÈRES SUR LA PORTE

La marche à suivre pour le fraisage des délardements est la même que celle pour les portes à ouverture à droite, avec la seule différence qu'il faut employer le support H (Fig. 5) avec l'indication PUERTA IZQUIERDA (PORTE GAUCHE), pour monter le tube distributeur K, utilisé pour situer les pentures. (Fig. 5)

9. MISE EN PLACE D'UNE PENTURE ADDITIONNELLE ADJACENTE À LA PREMIÈRE

Pour mettre en place une penture additionnelle à une distance de 225 cm entre centres, nous devons démonter le tube distributeur de pentures 3 ou 4 (Fig. 2) de la machine et monter la butée référence penture additionnelle 10 (Fig. 2) sur le connecteur distributeur de pentures 5 (Fig. 2) du côté opposé à la butée J (Fig. 2).

En positionnant la butée J dans la partie inférieure du délardement de la première penture, la machine sera dans la bonne position pour commencer le fraisage du délardement de la penture additionnelle que ce soit sur la porte ou sur le cadre.

10. RÉALISER DES DÉLARDEMENTS DE CHARNIÈRES SANS MODÈLE

On peut réaliser en suivant ce procédé, des délardements rectangulaires d'une largeur maximale de 70 mm et d'une longueur maximale de 161 mm, en utilisant une fraise de 16 mm de diamètre. L'application la plus habituelle est le délardement de charnières sur des portes et des encadrements. Les coins du délardement réalisés ont le rayon R (Fig. 15a) de la fraise employée. Avec l'accessoire optionnel "Découpeur de coins à 90° 2945471", (Fig. 15b), on peut les découper à 90° très facilement.

Vérifier que le montage ou le réglage de la fraise et la préparation du tube distributeur ont été réalisés correctement comme cela est indiqué dans le paragraphe 6, avant de continuer.

RÉGLAGE DE LA HAUTEUR DU DÉLARDEMENT

La machine dispose d'une règle de butées M (Fig. 15), millimétrée depuis le centre jusqu'aux deux extrémités, où l'on doit situer les deux butées A1 (Fig. 15) à une distance du centre égale à la moitié de la hauteur de la charnière, moins le rayon de la fraise employée. Par exemple: si on va faire le délardement d'une charnière de 100 mm de haut, avec une fraise de 12 mm, on doit situer les butées A1 à $50 - 6 = 44$ mm du centre.

Sur la partie supérieure de la base 2 (Fig. 17), il y a une autre échelle millimétrée identique à celle de la règle de butées,

où l'on peut voir avec l'index I1 (Fig. 17), la position où l'on se trouve, à chaque moment.

Pour réaliser des délardements sans modèle, le guidage modèle N (Fig. 7) n'est pas nécessaire, c'est pourquoi il est préférable de le retirer de la machine en dévissant les vis qui le fixent sur N1 (Fig. 7).

RÉGLAGE DE LA LARGEUR DU DÉLARDEMENT

La largeur du délardement s'obtient en réglant l'écrou de butée B1 (Fig. 16), pour ce faire, il faut suivre les points suivants:

Desserrer les leviers S (Fig. 16). Situer la fraiseuse (Fig. 16) sur le délardement de l'encadrement en orientant l'indication "MARCO DERECHO" (ENCADREMENT DROIT) ou "MARCO IZQUIERDO" (ENCADREMENT GAUCHE), selon l'ouverture de la porte, vers la partie supérieure de celui-ci.

Serrer les mâchoires sur l'épaisseur de l'encadrement à l'aide des manivelles F (Fig. 16).

Déplacer la base 2 (Fig. 16) sur la largeur du délardement jusqu'à ce qu'elle s'appuie sur la face intérieure T (Fig. 16) et fixer la machine dans cette position à l'aide des leviers S (Fig. 16).

Vérifier si la machine est débranchée du secteur. Situer la fraise sur le bord de l'encadrement en la faisant toucher avec la lèvre coupante Q (Fig. 15) et la bloquer dans cette position en fixant le bouton U (Fig. 16). Placer l'écrou butée B1 (Fig. 16) à une distance X (Fig. 16) de la butée fixe B2 (Fig. 16) équivalent à la largeur du délardement à réaliser pour régler la butée de largeur.

LE POSITIONNEMENT DE LA MACHINE POUR FAIRE LES DÉLARDEMENTS, le RÉGLAGE DE LA PROFONDEUR DU DÉLARDEMENT, et le MONTAGE DU TUBE DISTRIBUTEUR, sur la porte ou sur l'encadrement et pour portes à ouverture à droite ou à gauche, se feront de la même façon que si on travaille avec un modèle, comme cela est expliqué dans les paragraphes 7 et 8 de ce manuel. Pour la RÉALISATION DES DÉLARDEMENTS, au lieu de faire glisser le corps moteur à l'intérieur du modèle, on le déplacera entre les butées longitudinales et transversales, comme cela est indiqué dans ce paragraphe.

11. MISE EN PLACE DE PENTURES OU DE CHARNIÈRES AU RAS DE LA FACE DE SORTIE, OU SUR DES ENCADREMENTS SANS DÉLARDEMENT, AVEC OU SANS MODÈLE

Pour poser des pentures ou des charnières sur des encadrements sans délardement, ou sur des encadrements avec des délardements plus grands que celui du modèle dont on dispose et/ou sur lesquels on veut que la porte soit à ras de l'encadrement par la face de sortie, la machine dispose de deux butées réglables C1 (Fig. 17 et 18) qui permettent de prendre des repères pour situer la machine sur l'encadrement, par la face extérieure de celui-ci (Fig. 17) et sur la porte sur sa face de sortie (Fig. 18) au lieu de prendre les repères sur le délardement de l'encadrement et sur la face d'entrée de la porte, comme cela est expliqué dans la marche à suivre normale.

La marche à suivre pour réaliser les délardements est identique à celle expliquée dans les paragraphes 7 et 8 de ce manuel,

à l'exception du POSITIONNEMENT DE LA MACHINE POUR LE PREMIER DÉLARDEMENT: Sur l'encadrement, au lieu de déplacer la base de la fraiseuse 2 (Fig. 17), sur la largeur du délardement, jusqu'à ce qu'elle s'appuie sur la face intérieure de celui-ci, on doit régler la position de la penture ou de la charnière par rapport à la face de l'encadrement, avec les vis C1 (Fig. 17), les fixer avec les écrous D1 (Fig. 17) et fixer la base 2 dans cette position avec les leviers S (Fig. 17). Les butées réglables C1 (Fig. 17 et 18), après avoir été réglées pour l'encadrement, servent également de repère pour la machine sur la porte, mais par la face de sortie, contrairement à la marche à suivre conventionnelle (Fig. 18).

12. RECOMMANDATIONS

Utiliser les modèles correspondants aux silhouettes et aux dimensions des pentures à placer.

Utiliser les fraises appropriées et les guidages modèles correspondant au diamètre de la fraise.

13. ENTRETIEN

13.1 BALAIS ET COLLECTEUR



Débrancher la machine du secteur avant de réaliser toute opération de maintenance.

Retirer les vis E1 (Fig. 19) qui fixent les couvercles latéraux G1 et les séparer.

Retirer les porte-balais J1 (Fig. 20) à l'aide d'un petit tournevis K1, en faisant levier sur l'une des languettes latérales du porte-balais.

Déplacer vers l'arrière l'extrémité du ressort F1. Le retenir dans cette position pour extraire le balai et le remplacer par un balai neuf d'origine Virutex. Poser le porte-balais en prenant soin de bien l'asseoir dans la carcasse, pour que chaque balai pousse doucement sur le collecteur.

Remonter les couvercles G1 avec les vis correspondantes, en s'assurant de ne pas pincer un câble lors de l'assemblage des deux couvercles.

Il est recommandé de mettre la machine en marche pendant 15 minutes après avoir changé les balais.

Si le collecteur présente des brûlures ou des ressauts, il est recommandé de le faire réparer par un service technique VIRUTEX.

Pour obtenir un bon glissement des parties mobiles, il est recommandé de les maintenir propres sans saleté, ni poussière, ni copeau provenant des délardements.

Toujours maintenir le câble et la prise dans de bonnes conditions de service.

14. ACCESSOIRES

Modèles standard pour différents pentures.

Guidages modèles pour différents diamètres de fraise.

2945471 - DÉCOUPEUR DE COINS À 90° RC29M

15. LISTE DE GUIDAGES MODÈLES ET DE FRAISES

Voir (Fig. 21)

16. NIVEAU DE BRUITS

Les niveaux de bruit et de vibrations de cet appareil électrique ont été mesurés conformément à la norme européenne EN60745-2-17 et EN 60745-1 et font office de base de comparaison avec des machines aux applications semblables. Le niveau de vibrations indiqué a été déterminé pour les principales applications de l'appareil, et il peut être pris comme valeur de base pour l'évaluation du risque lié à l'exposition aux vibrations. Toutefois, dans d'autres conditions d'application, avec d'autres outils de travail ou lorsque l'entretien de l'appareil électrique et de ses outils est insuffisant, il peut arriver que le niveau de vibrations soit très différent de la valeur déclarée, voire même beaucoup plus élevé en raison du cycle de travail et du mode d'utilisation de l'appareil électrique.

Il est donc nécessaire de fixer des mesures de sécurité pour protéger l'utilisateur contre les effets des vibrations, notamment garder l'appareil et les outils de travail en parfait état et organiser les temps des cycles de travail (temps de fonctionnement avec l'appareil en service, temps de fonctionnement avec l'appareil à vide, sans être utilisé réellement), car la diminution de ces temps peut réduire substantiellement la valeur totale d'exposition.

17. GARNATIE

Toutes les machines électroportatives VIRUTEX ont une garantie valable 12 mois à partir de la date de la fourniture, étant exclu toutes manipulations ou dommages causés par un maniement incorrect ou par usure naturelle de la machine. Pour toute réparation, s'adresser au service officiel d'assistance technique VIRUTEX.

18. RECYCLAGE DES OUTILS ÉLECTRIQUES

Ne jetez jamais un outil électrique avec le reste des déchets ménagers. Recyclez les outils, les accessoires et les emballages dans le respect de l'environnement. Veuillez respecter la réglementation en vigueur dans votre pays.

Applicable au sein de l'Union Européenne et dans les pays européens dotés de centres de tri sélectif des déchets:

Ce symbole présent sur le produit ou sur la documentation informative qui l'accompagne, indique qu'en fin de vie, ce produit ne doit en aucun cas être éliminé avec le reste des déchets ménagers.



Conformément à la directive européenne 2002/96/CE, tout utilisateur peut contacter l'établissement dans lequel il a acheté le produit, ou les autorités locales compétentes, pour se renseigner sur la façon d'éliminer le produit et le lieu où il doit être déposé pour être soumis à un recyclage écologique, en toute sécurité.

VIRUTEX se réserve le droit de modifier ses produits sans avis préalable.

DEUTSCH

BESCHLAGFRÄSE FR129 VB

(ABBILDUNGS IN SEITE 47)

Bitte beachten



Lesen Sie bitte vor Benutzung der Maschine die beiliegende GEBRAUCHSANWEISUNG und die ALLGEMEINEN SICHERHEITSHINWEISE sorgfältig durch.

Stellen Sie sicher, dass Sie sowohl die Gebrauchsanweisung als auch die allgemeinen Sicherheitshinweise verstanden haben, bevor Sie die Maschine bedienen. Bewahren Sie beide Gebrauchsanweisungen zum späteren Nachschlagen auf.

Wichtiger hinweis



Lesen Sie die der Maschinendokumentation beiliegende Broschüre ALLGEMEINE SICHERHEITSHINWEISE aufmerksam durch.

2. Prüfen Sie vor dem Anschließen der Maschine, ob die Netzspannung mit den Angaben auf dem Typenschild übereinstimmt.
3. Bringen Sie Ihre Hände nie in den Schnittbereich, und halten Sie die Maschine immer sicher fest.
4. Verwenden Sie immer Original-Werkzeugeinsätze von VIRUTEX. Verwenden Sie niemals beschädigte oder abgenutzte Werkzeugeinsätze.
5. Verwenden Sie nur Fräsen, deren Schaftdurchmesser zum Spannfutter passt und die für die vorgesehene Geschwindigkeit geeignet sind.



Ziehen Sie immer den Netzstecker, bevor Sie Wartungsarbeiten an der Maschine durchführen.

1. TECHNISCHE EIGENSCHAFTEN

Leistungsaufnahme.....1.000 W
Leerlaufgeschwindigkeit.....14.000-27.000 U/min
Durchmesser Spannfutter.....8 mm
Maschinengewicht.....4,3 kg

Gewichteter akustischer Dauerdruckpegel A.....86 dBA
Akustischer Druckpegel A.....97 dBA
Unsicherheit.....K = 3 dBA



Gehörschutz tragen!

Schwingungsgesamtwerte.....a_v: <2,5 m/s²
Unsicherheit.....K = 1,5 m/s²

2. ABMESSUNGEN

Längsbewegung der Fräsenachse.....145 mm
Querbewegung der Fräsenachse.....54 mm
Längsfräsen mit Fräse Ø 16 mm.....161 mm
Querfräsen mit Fräse Ø 16 mm.....70 mm
Mindestöffnung zwischen den Spannbacken.....33 mm
Höchstöffnung zwischen den Spannbacken.....200 mm
Maximaler Durchmesser der Fräse.....32 mm

In dieser Anweisung werden in unterschiedlichen Abschnitten die im Folgenden aufgeführten Begriffe erwähnt, deren Erklärung Sie in (Abb. 1) finden

A = Breite des Absatzes
B = Breite des Türbands oder Scharniers
R = Tiefe des Absatzes (Innenseite des Einschnitts)
Eingangsseite der Tür
Ausgangsseite der Tür
Linksschließende Tür
Rechtsschließende Tür

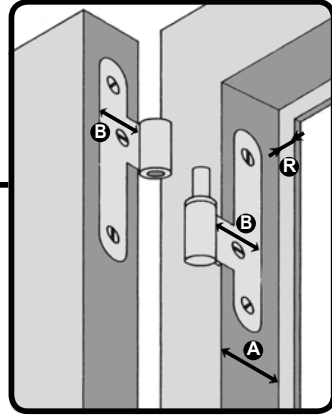
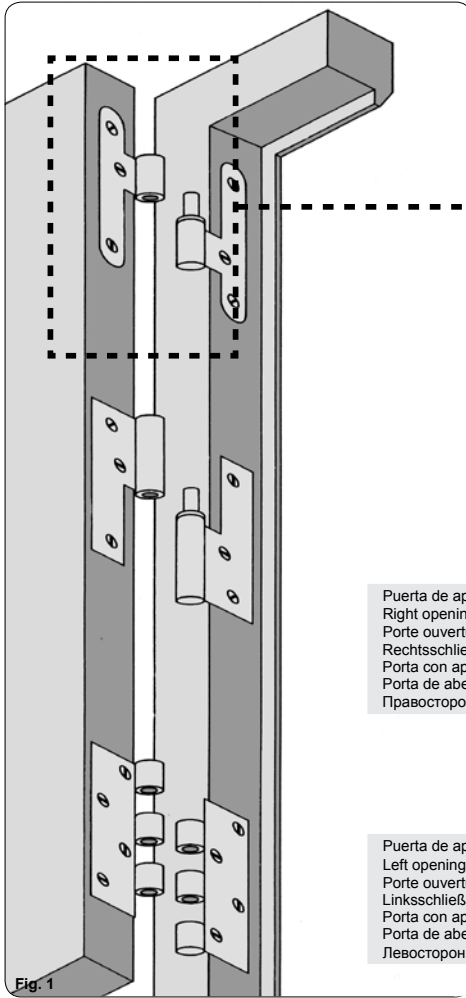
Die erforderliche Mindestbreite des Absatzes A (Abb. 1) zum Anpassen der FR129 VB und der Vorlage auf einen bestimmten Türband- oder Scharniertyp muss mindestens der Breite des Halteflanschs B (Abb. 1) + 6 mm entsprechen. Die Vorlagen für spezielle Türbänder und Scharniere werden stets entsprechend der Breite des Absatzes und nicht der Türstärke hergestellt, wenngleich beide Maße meist gleich sind, es sei denn, in der Bestellung wird ausdrücklich etwas anderes verlangt. Wenn die Türstärke geringer ist als die Breite des Absatzes, passt das Türband oder Scharnier gut in den Rahmen, doch in der Tür wird der Zylinder des Türbands entsprechend dem Unterschied der beiden Maße über die Türfläche hinausragen.

3. AUSPACKEN

- Der Transportkoffer enthält folgende Elemente (Abb. 2):
1. Kopierfräsmaschine FR129 VB mit Fräse Ø 7,6 mm M.D.
 2. Fräsen-Grundplatte mit Vorlage für 9,5 cm lange Türbänder für Türen mit einem Absatz von 35 mm und Vorlagenführung mit 12 mm Außendurchmesser.
 3. Verteilerrohr für 3 Türbänder pro Tür.
 4. Verteilerrohr für 4 Türbänder pro Tür.
 5. Verbindungsstück Türbandverteiler.
 6. Philips-Schraubendreher.
 7. Schlüssel 11 mm zum Blockieren der Antriebswelle und zur Indexfixierung.
 8. Schlüssel 19 mm für Klammerbefestigungsmutter.
 9. Schlüssel 4 mm zum Einstellen des Spiels Rahmen/Tür.
 10. Zentrierer für zusätzliches Türband.

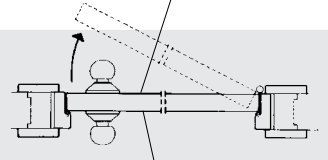
4. ZUSAMMENBAU DER FRÄSMASCHINE

Mutter C (Abb. 2) lösen.
Das Motorgehäuse 1 (Abb. 2) auf die Säulen der Fräsen-Grundplatte 2 (Abb. 3) aufsetzen.
Die Verschiebbarkeit des Motorgehäuses in senkrechter



Cara de salida de la puerta • Door exit side • Face de sortie de la Porte • Ausgangsseite der Tür • Facciata di uscita della porta Face de saída da porta • Выходная сторона двери

Puerta de apertura derecha
Right opening door
Porte ouverture à droite
Rechtsschließende Tür
Porta con apertura a destra
Porta de abertura à direita
Правосторонняя дверь



Cara de entrada de la puerta • Door entry side • Face d'entrée de la Porte • Eingangsseite der Tür • Facciata d'ingresso della porta • Face de entrada da porta • Левосторонняя дверь

Puerta de apertura izquierda
Left opening door
Porte ouverture à gauche
Linksschließende Tür
Porta con apertura a sinistra
Porta de abertura à esquerda
Левосторонняя дверь

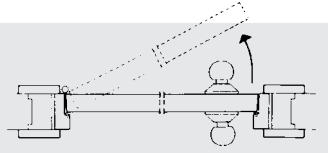


Fig. 1

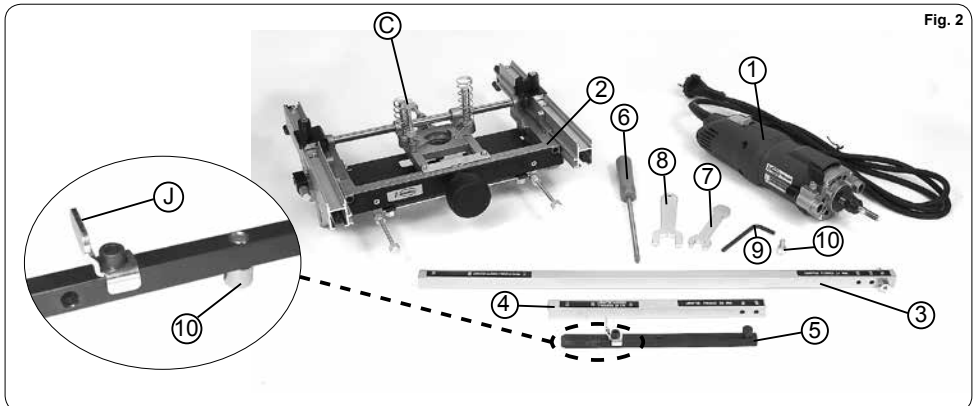


Fig. 2

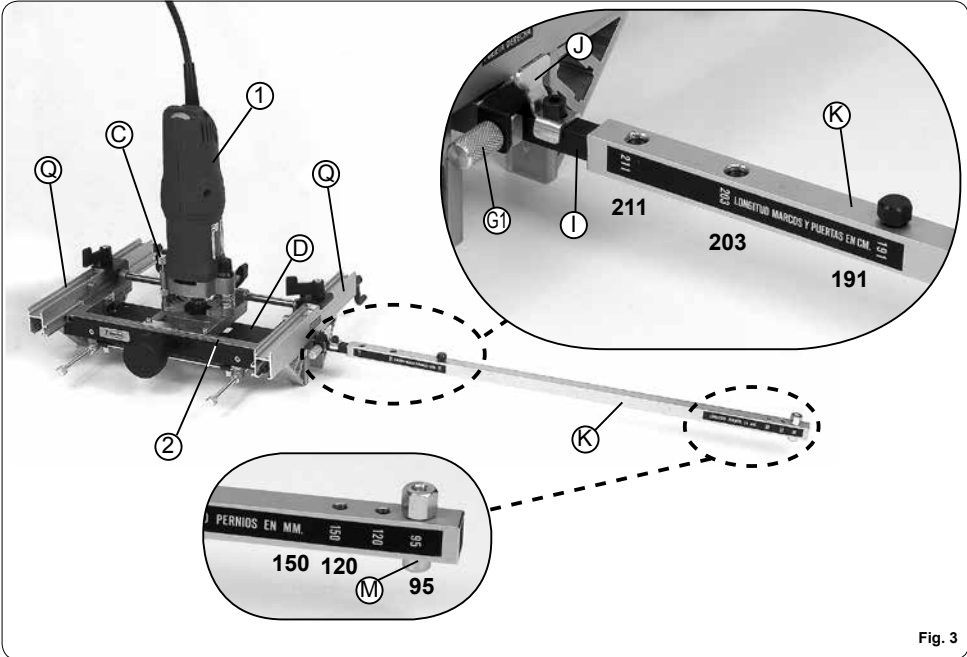


Fig. 3

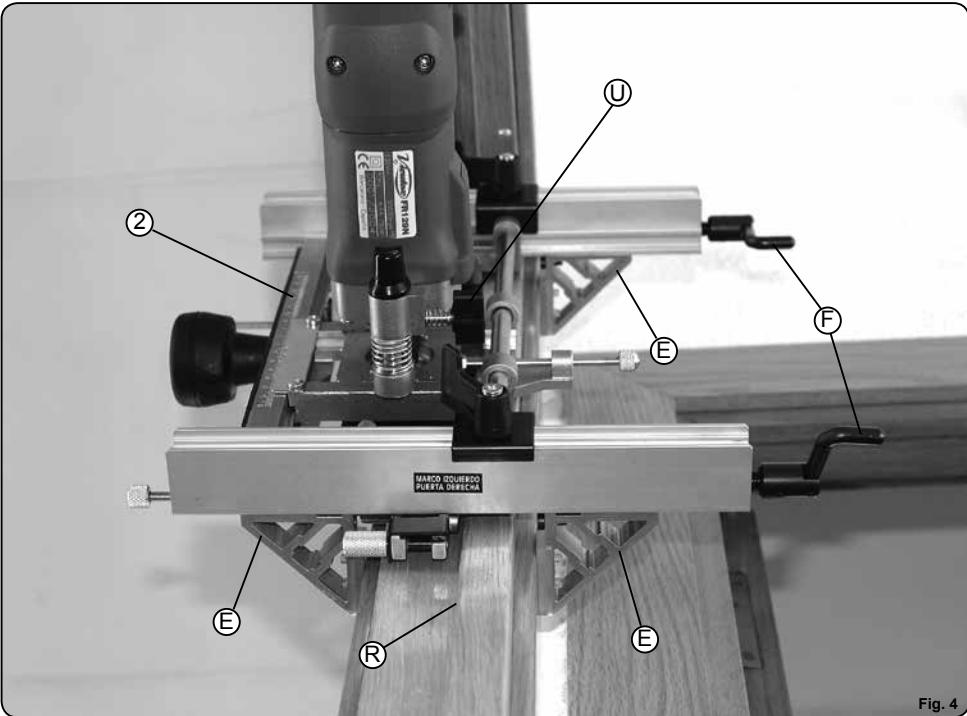
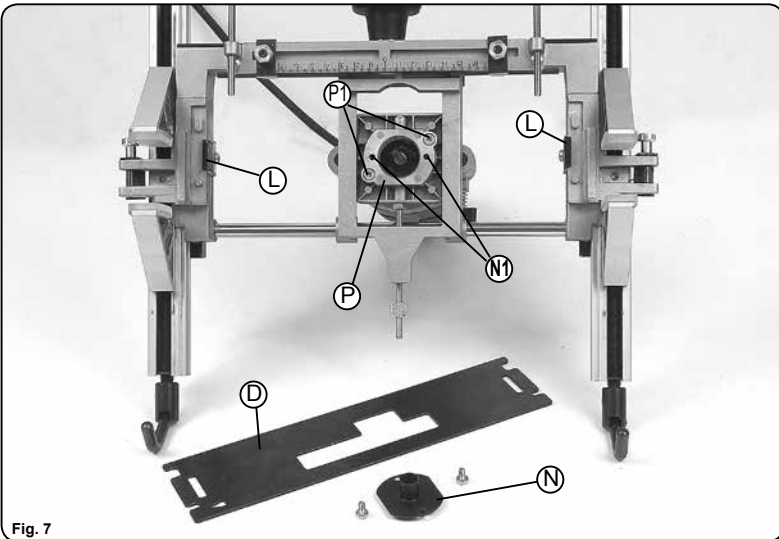
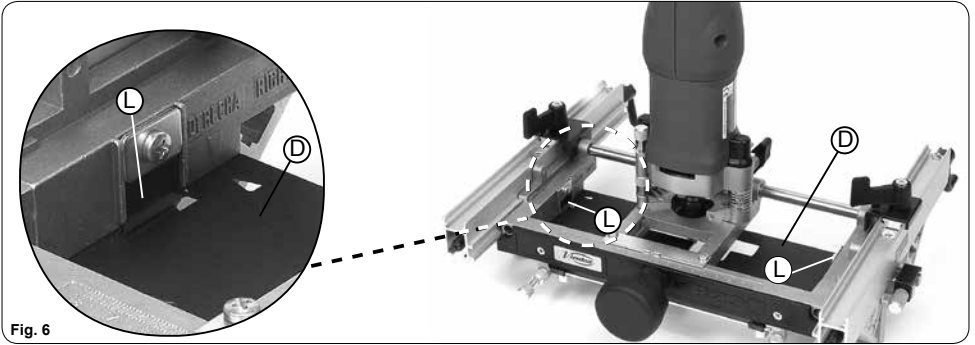
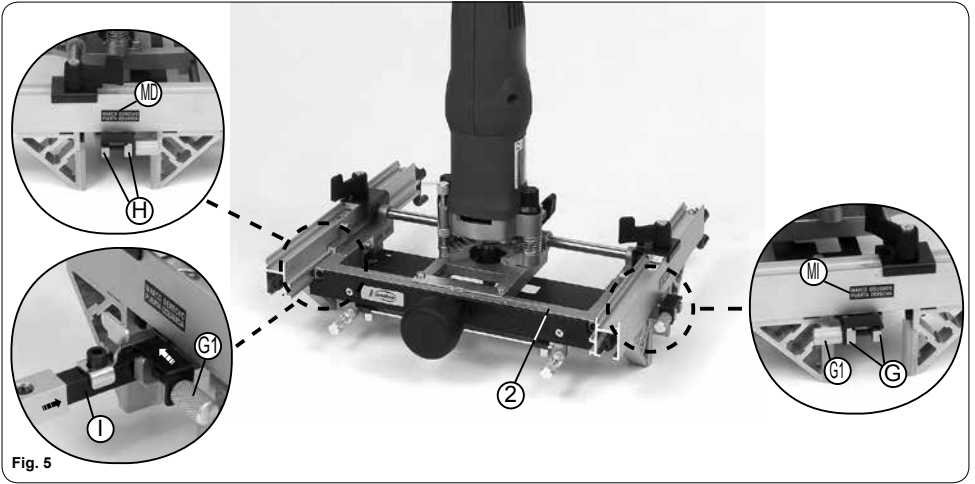
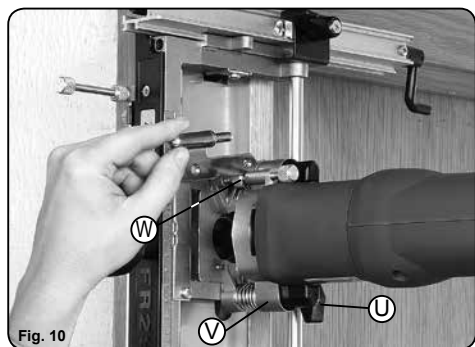
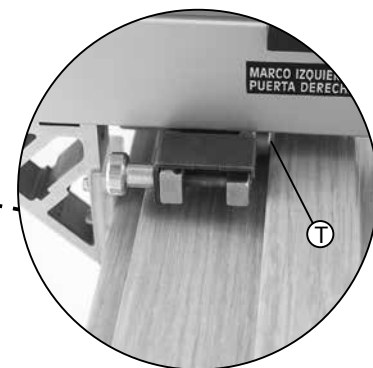
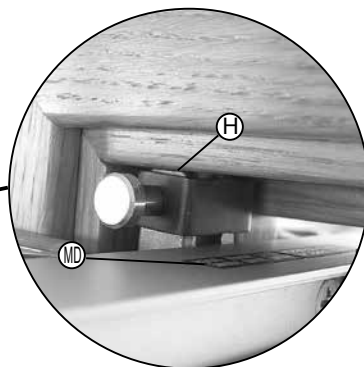
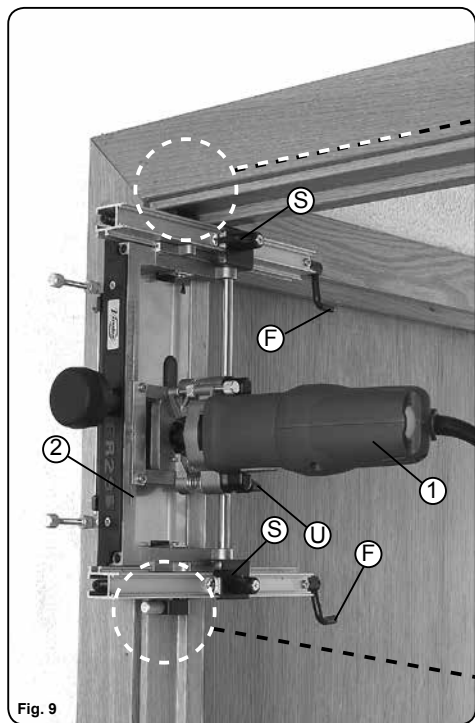
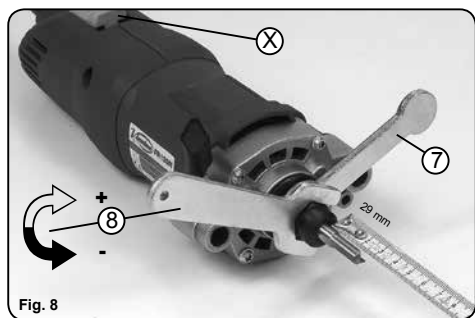
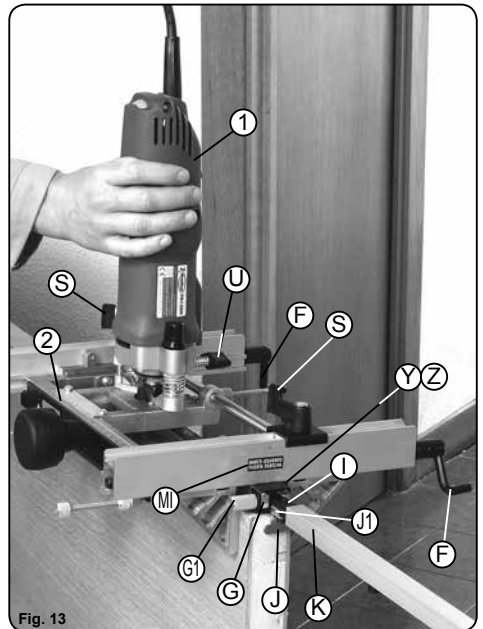
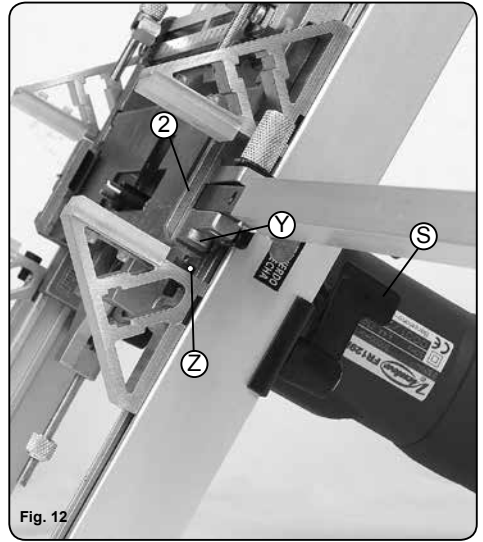
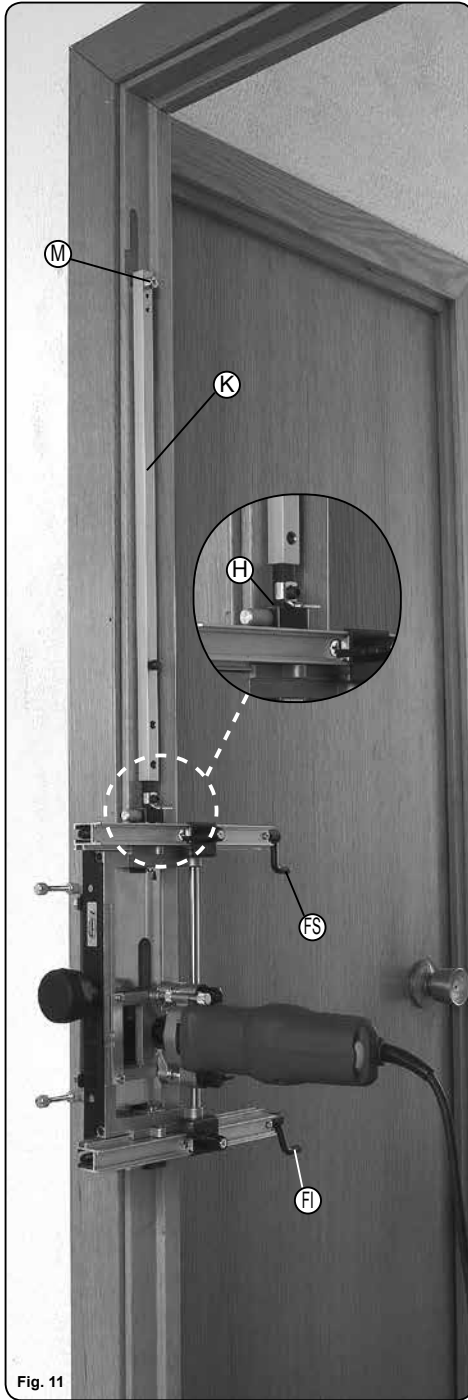
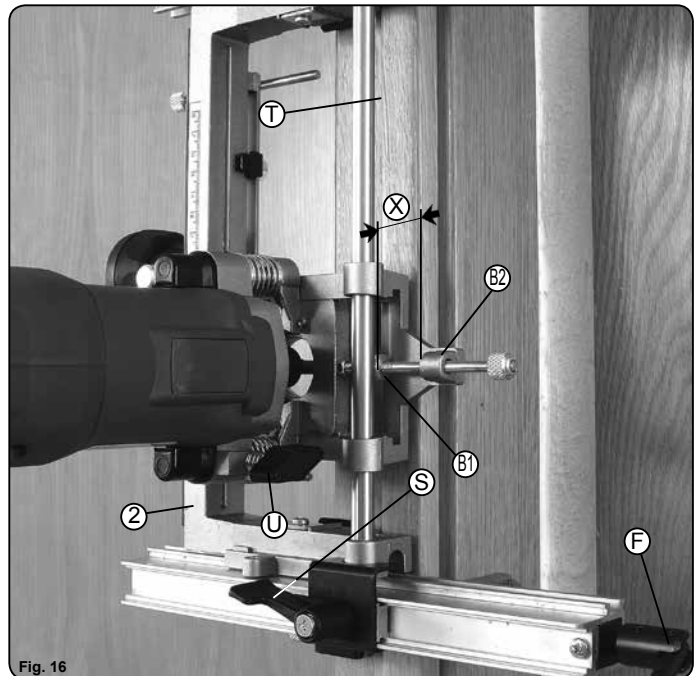
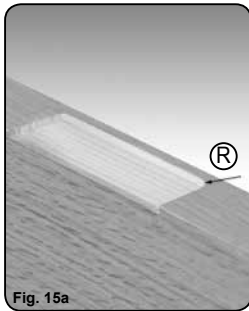
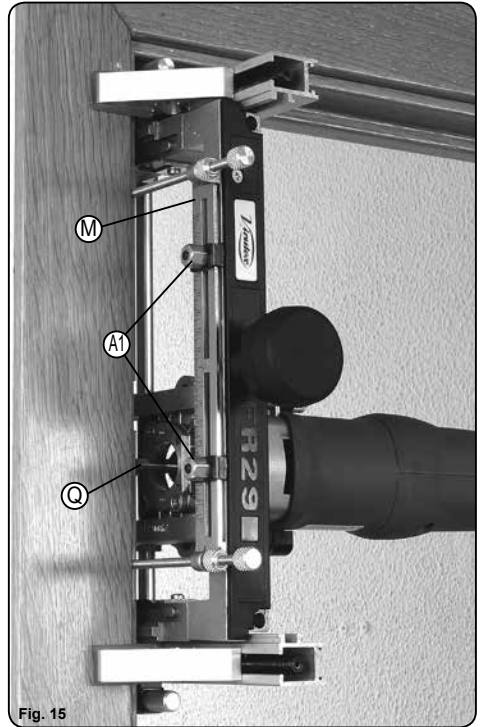
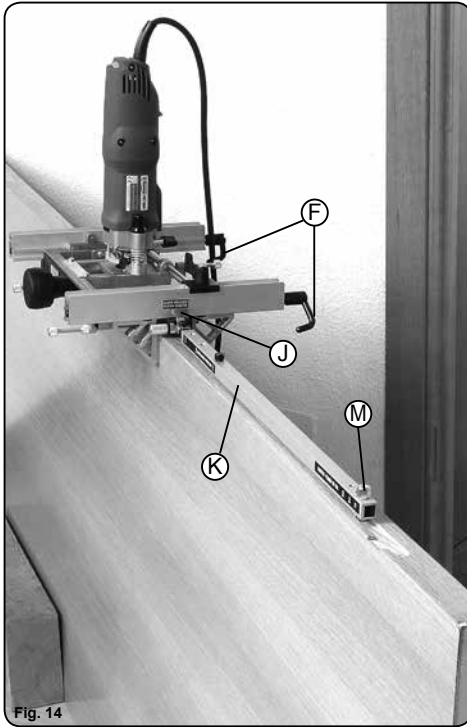


Fig. 4









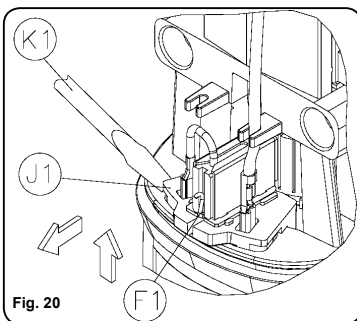
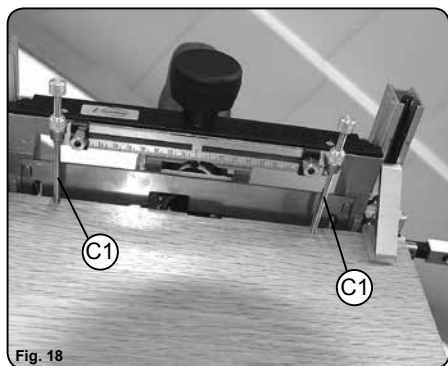
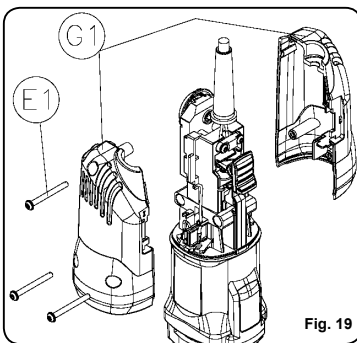
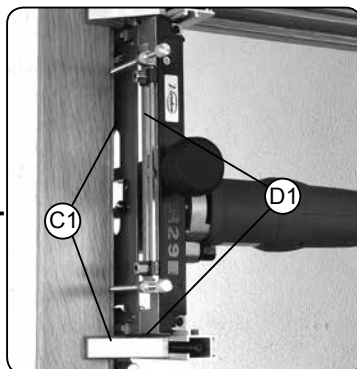
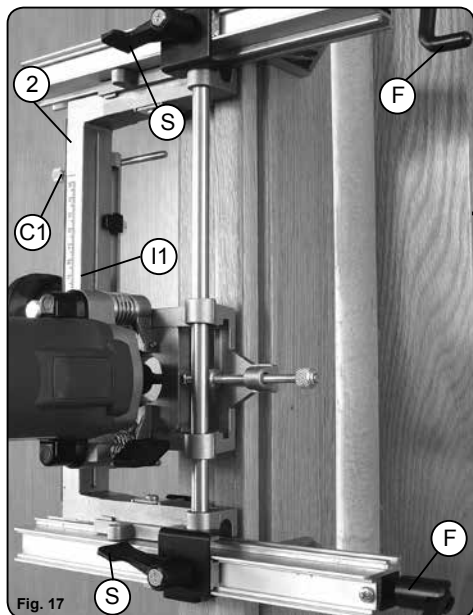


Fig. 21

Ø FRESA Ø BIT Ø FRAISE Ø FRÅSE Ø FRESA Ø FRESA Ø ФРЕЗА Ø FREZU	Ø CAÑA Ø SHANK Ø QUEUE Ø SPANNZANGE Ø PINZA Ø PINÇA Ø ЦАНГА Ø TULEJKI	Ø EXT.GUIA PLANT. Ø EXT.TEMPL.GUIDE Ø EXT.DOUILLE COPIAGE Ø AUS.VORLAGEM Ø EXT. GUIDA PIASTRA Ø EXT.GUIA COPRIA Ø ВНЕШН. НАПР. ШАБЛ. Ø ZEWNĘTRZNE PIERSIENIA PROWADZĄCEGO	GUIA PLANTILLA TEMPL.GUIDE DOUILLE COPIAGE VORLAGEM GUIDA PIASTRA GUIA COPRIA НАПРАВ. ДЛЯ ШАБЛ. PIERSIEN PROWADZĄCY	FRESA A.R. HSS BIT FRAISE HSS FRÅSE SS FRESA HSS FRESA HSS ФРЕЗЫ ИЗ БЫСТР. СТАЛИ FREZ HSS	FRESA M.D. TCT BIT FRAISE CARB HM F.CARBURO M.D. ФРЕЗЫ ИЗ ТВЕРД. СПЛАВА FREZ TCT
6	8	10	2950104	1130055	1140055
7.6	8	12	2950105	1130059	1140059
8	8	12	2950105	1130056	1140056
10	8	14	2950106	1130057	1140057
12	8	16	2950107	1130058	1140058
14	8	18	2950081		1240026
16	8	20	2950108		1240028

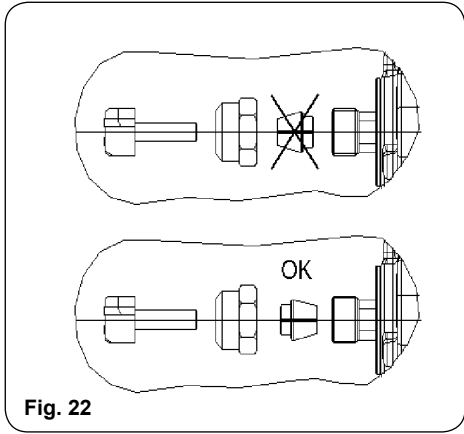


Fig. 22



<http://www.virutex.es/registre>



Acceda a toda la información técnica.
Access to all technical information.
Accès à toute l'information technique.
Zugang zu allen technischen Daten.
Accedere a tutte le informazioni tecniche.
Aceso a todas as informações técnicas.
Dostęp do wszystkich informacji technicznych.
Доступ ко всей технической информации.



2996802 122015

Virutex, S.A.
Antoni Capmany, 1
08028 Barcelona (Spain)

www.virutex.es